

品質

お客さま満足のために

まごころ

誠心

11月は品質月間。モノづくりを
生業とする当社では、高品質な
仕事が常に求められています。
さらに、法令・基準や公的規格を
遵守するのは当然ですが、お客さま
のさまざまなご要望や要求仕様に
応えることも欠かせません。それだ
けに「誠心」のこもった品質管理、
品質を保つための人材育成・意識
の共有が何より重要です。
今月号では、さまざまな職場の
品質管理を取り上げ、お客さま満
足を向上させるきっかけをお届け
します。

光支店 整備・工事課

連携強化と情報収集で クレーン整備の精度を向上

光支店 整備・工事課は、新日鐵住金ステンレス(株)殿光製造所構内のクレーンの点検整備を引き受けており、責任重大な仕事です。品質向上のための人材育成と徹底した品質管理、安全管理のポイントを聞きました。



1 人材育成



新入社員にコーチ(右)がワイヤー端末加工の仕組みを分かりやすく説明。

育成のポイント

- 1 技能評価シートを活用
細かく項目を設定し、課員のスキルレベルを客観的に把握して成長を促します。
- 2 資格の取得を奨励
機械保全技能士、溶接技能者など、現場で役立つさまざまな資格取得を支援します。
- 3 ジョブローテーションを実施
1年ごとに職務を変更し、偏りなく各人のスキルを底上げしています。



光支店 整備・工事課 係長
清広 将さん



20tクレーンフックの整備作業中

書類の作成・確認ミスをなくす チェック体制の見直しを实行

新日鐵住金ステンレス(株)殿光製造所構内の全クレーン287台および、その他77台、合計364台の点検整備を一手に引き受ける光支店の整備・工事課。整備では、作業標準書に基づく活動、お客さまのルールに従った品質管理はもちろん、国の検査基準やお客さまからの要望を満たす整備の品質水準が常に求められます。同課の清

高い技能を誇る整備集団



安全・品質最優先で仕事をするクレーン整備の皆さん
1列目左から 吉河栄一班長、山下翔汰さん、山本真一主任、藤井慶一班長代行
2列目左から 竹下嘉亮さん、林宏樹さん、森重翔馬さん、林正明さん、矢次信耶さん
3列目左から 井上直幸さん、松永知大さん、入船浩さん、佐古友和班長

安全な作業を実現する 人材教育と事故再発防止策

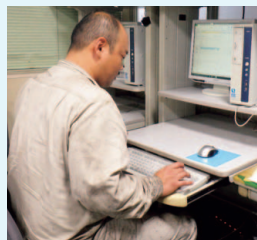
同課では業務上、突発的なトラブルの発生に、24時間体制での対応が必要とされています。その一方で労働基準監督署やお客さまに対して、コンプライアンスに十分配慮する姿勢も必要です。そのため、

広将係長は以前、図面と補修箇所の確認ミスから労働基準監督署による再検査を経験しました。
「補修工事が重なり、細かい点目が届きにくくなっていたのが原因でした。当支店のみならず、本社や産機事業部などとの連携を強化。チェック体制を見直して、より厳重化する契機となりました」

2 品質管理



1つの整備案件に対し「品質チェックシート」「年次・月例点検整備表」「測定記録」「各点検シート」などを作成し、お客さまに納入します。



整備士全員が「担当クレーンの点検補修履歴」をパソコン入力し、お客さまに報告書として提出。写真はキャンバー測定記録のデータを入力中。

管理のポイント

- 1 書類とデータで二重に管理
クレーン全台の点検補修履歴は、書類とパソコン上のデータで管理。
- 2 お客さまへの報告書類は三重にチェック
分かりやすく、具体的に数値を用いて報告書類を作成し、お客さまに提出する前に職長・係長・課長の三段階で確認します。
- 3 他部署との緊密な連携
設計・施工・アフターケアまで貫いたサービスを要求されるので、他部署との連携を重視しています。

3 安全管理

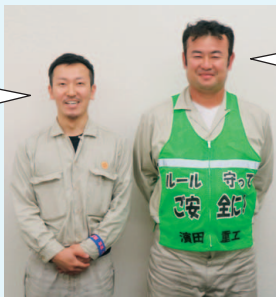


クレーン点検・整備は高所作業が多く安全最優先の徹底と技能が必要とされます。

作業場が、高所だけでなく、熱がこもる室内の場合もあるため、熱中症対策にも配慮。送風機の設置、室温を調節できる休憩スペース、体温を下げるクールベスタの活用などの対策を行っています。

安全の徹底と見落としのない点検を欠かすことができない職場です。お客さまが見つけられない不具合を発見して喜ばれる時に、自分たちの仕事の意義を実感でき、誇らしい気持ちになります。

光支店 整備・工事課 山本真一主任



整備・工事課 山本 真一主任(右)と 班長代行の藤井慶一さん

お客さまの操業に必要なクレーンを守る業務は、責任が重い分緊急時の対応においてもやりがいを感じています。そのほか社外のQC発表大会へ向けて、準備を進めています。知識と意識が高まっていくのが、うれしく感じられます。

光支店 整備・工事課 藤井慶一 班長代行

危険を伴う現場での安全意識の徹底には、特に気を配っているとのこと。

「作業時の指示・声掛け・合図を励行し、日々の体調管理にも留意しています。ほんのささいなげがでも、生じた場合は、再発防止策を早急に講じています」

また、長年の経験による思い込みやマンネリ化が見落としにつながると、清広係長は言います。

「対策として、クレーンオペレーターからの情報収集に重点を置いています。使用頻度と使用状況により、劣化の度合いが異なるので、蓄積したデータから傾向を分析し、クレーンの余寿命をお客さまに提案して未然にトラブルを防いでいます」

品質管理意識の向上を目指して
SIQC発表大会へ積極的に参加

品質管理に対する意識向上には、SIQC活動をうまく取り入れるのが効果的と、清広係長は考えているそうです。

「日々の点検と整備方法の改善を図り、その成果をまとめて社内外の発表大会に積極的に参加しています。若手を中心となつて発表内容をまとめるため、品質管理意識の醸成に役立ちます。他の職場の活動を知る絶好の機会でもあり、通常業務とは違った刺激的な学びの場です」

上司コメント

法定基準・客先ニーズを満たす 所内外の数万台のクレーン整備を実行

クレーン整備作業は、法定整備作業として実施しており、整備周期も法で定められた期間を越えないように、厳密に管理されています。このような条件の中で、一台一台的確で効率的な整備が客先から求められているため、日々の計画を周到に準備するとともに、整備作業を緻密で確実に実行していくことが重要です。

これまでに、数多くの変更検査も対応させていた

だいており「クレーン整備の濱田」として構内での看板を背負わせていただいています。これからも信頼に応え、部下の育成と共に、「整備品質の向上」を目指して努力していきたいと思ひます。



光支店 整備・工事課課長 森本 幸夫さん

本社営業グループ

確実な品質管理で配管工事に 欠かせない商品を納入

平成15年9月に発足した本社営業グループの商品販売業務は、例えるなら「濱田重工の商社」。販売する商品の中でも、「熱収縮材料」は、自社で加工しているため、お客さまの品質要求を満たす独自の取り組みが必要です。日本全国のユーザーが要求する仕様やサイズに加工し、納期までに確実に発送するなど、信頼を得るための品質管理について話を聞きました。

「熱収縮シート」の加工から梱包・出荷までの 品質管理のポイント

すべての工程において、「作業手順書」を遵守することと「自社のチェックポイント表」で確認作業を徹底しています。

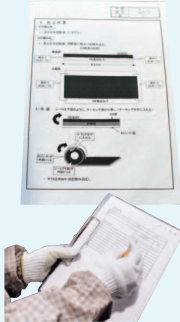
「工事の用途に合わせて、数種類のサイズや枚数の注文があります」

1 依頼されたサイズに合わせて、
熱収縮シートを1枚ずつカット。



シートを押さえる人、カッターナイフで切る人が、息を合わせて作業を行います。規定の長さにシートを広げて、抑える側が「いきました」と声を掛けてから、もう1人がカッターナイフで切ります。

各工程の手順書に従う



1枚シートをカットするたびに「実測値表」に記入。過去に、客先要求より「シート長不足」の商品を納入するミスが発生しましたが、対策による確認の徹底で、ミスゼロを継続中です。

POINT

サイズを声出し確認してカットした後、再度メジャーで採寸し、「実測値表（測定値表）」に数値を記録しています。



シートは優れた防食性能で信頼性も高いため、全国の工事現場で使用されています。

熱収縮材料（シート・チューブ）とは？

防食用の熱収縮材には形状により、シートやチューブがあり、配管と配管を溶接した部分の防食をするものです。バーナーで加熱し収縮させ、管に密着して錆から守る役目を果たしています。

北海道から沖縄県まで、全国各地のガス・石油・水道管の現地溶接「接続部」の防食対策に使用されています。工事の内容や配管の大きさに合わせて、当社が一品一葉に納めていることが特徴的です。

「現地溶接部の防食」
日本水道鋼管協会ホームページから転載



高い品質意識で
現場を支えるプロ集団



右から朝永宗さん、永松恭宏さん、山田栄一郎さん、内山雅登さん、福原清一さんが、一元管理で高品質を支えています。

POINT

商品のシートのサイズ数・補助材料を2人の作業員によるダブルチェックで、ミス防止。「工程検査表」は、品質基準を満たしている証です。



「出荷指示書」と「工程検査表」を照合し、商品を二重チェックして梱包。



「補助材料(部品)」の入れ忘れは不良品となるため、確実にシートと共に梱包。

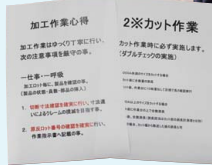
4

熱収縮シートと補助材料を確実に梱包

POINT

サイズの表記(80A〜4,200A)を結束したシートに貼付し、見える化。

専用巻き取り機でシートを結束します。



各工程の手順書を遵守すること、「施工作业心得」「カット作業」の重要ポイントを作業場に掲示。

2

カットした熱収縮シートを結束

POINT

運送ミス・客先納入ミスが起きないように、「宛先ラベル貼り間違い」「宛先書き間違い」がないように確認。

出荷後の運送トラブルで、納品遅れが生じたことも。商品が届かなければ、現場工事に影響が出るため、佐賀県まで営業マンが配達したこともありました。



5

現場工事の納期に間に合うように出荷

POINT

重さによる再チェックで、サイズを誤って納入するミスを防止。



N/J単重表を目視し、「500Aサイズは、3.5kg」など、各サイズと重量をチェック。



規定値のストック品を製作する際に、重量を量り保管。受注があり、商品を出荷する際にも再度重さを量って、2重チェックしミス防止。

3

カット品(ストック)の重量測定

アフターサービスの

「施工指導」は重要な品質管理



当社が独自で販売している「熱収縮シート・チューブ専用プロパンバーナー」。赤い炎が確認でき、確実に作業できることがポイント。狭い場所でも簡単に施工できます。

「空気が残らないように、シートの外にバーナーをあぶってください」といなど、コツを解説しながら、私誘導したり、私

「アフターサービス」は、初めから「作業手順書」を読んでも、使い方が分からない」と緊急連絡が入ることもあります。電話口で、「接着剤を十分溶かしていませんか?」「空気が残らないように、シートの外にバーナーをあぶってください」といなど、コツを解説しながら、私誘導したり、私

売り手買い手の満足度を高める品質精神



顧客サービスの品質を重視する営業グループの皆さん
左から河野公さん、福谷盤司さん、下直島さん、市原勝己さん

防食材以外にも、コンプレッサー・圧延ロール・ポンプ・ノズルなどの機材および部品の販売・メンテナンスを実施しています。お客さまが求めている点を理解し、最適なサービスを提供していきます。

上司コメント

高品質サービスで信頼を深める

商品販売の仕事は、単にお客さまから求められる品物を納める仕事ではありません。常にお客さまのニーズを先取りして、品質・納期・コストはもちろんのこと、求められる仕様に独自のエッセンスを加えて、お客さまに十二分の満足をお届けする仕事です。

営業品目も多種多様で、お客さまそれぞれに合わせた営業スタイルを貫いています。特に、アフターサービスは信頼向上と受注拡大につながる重要な要素であり、最も大事にしている部分です。これからお客

最近では、当社が防食工事まで請け負っており、バイオマス発電所の新築工事の防食工事対応など、受注範囲が広がっています。

商品だけでなく、納期・アフターサービス・メンテナンスなど、すべてをお客さまに提供することが、品質管理サービスです。これからも顧客満足度アップにより、信頼を獲得していきます。



本社 営業グループ シニアマネージャー 市原勝己さん



本社 営業部長 久留秀之さん
質と充実したサービスを提供し続けます。

本社・技術部長

日ごろの取り組みが 確かな品質をつくる

全社の技術部門を統括する本社・技術部長の大神浩信さんに、
好事例の総括とアドバイス、品質トラブルを起こさないために取り
組むべきことを教えていただきました。



本社・技術部長 大神 浩信

「クレーン整備の濱田重工」として 品質の維持とさらなる改善を

光支店 整備・工事課のクレーン整備
(P45 関連記事)は、正確かつ高品質な
整備実績が評価され、高い信頼関係を築
いています。この整備を確実にを行うために
は、日ごろの取り組みが重要です。

品質を作り込むのは人。「技能評価
シート」(当社での人材育成3点セットの一
つ)を活用し、一人ひとりの技能レベルを客
観的に把握し、適材適所での要員配置が
必要です。

また、クレーン整備は基準に基づく整
備が求められるため、データ管理や
チェックシートを用いて二重三重に確認
する体制は、ミス防止に大きな効果が
あります。

ちょっとした気の緩みはトラブルを招
き、築き上げてきた信頼関係を崩してし

まいます。当社はクレーンメーカーでもあ
り、今後も「クレーン整備の濱田重工」と
言われ続けられるように、整備品質の維
持とさらなる改善をお願いします。

細やかなニーズに応える熱収縮材が 全国の配管工事を支え続ける

本社 営業グループで、加工販売してい
る「熱収縮シート・チューブ」(P67 関連
記事)は、全国の配管工事で使用されるも
ので、シート寸法や数量は顧客要求によっ
てさまざまです。

そのため、寸法・数量を間違えると、工
事工程が遅れ大問題になります。作業手
順書に従った正確な作業と各工程での
チェックが重要です。チェック表の記入、二
重チェックはもちろんですが、重量測定に
よる出荷製品のサイズ、数量のミス防止策
を取り入れるなどの改善でミスをゼロを

継続中です。この熱収縮シートは、営業グ
ループの主力製品であり、継続して品質
維持をお願いします。

品質監査・環境監査で 品質クレームを出さない

製造業の品質トラブルは、後を絶たない
状況です。最近では、無資格者の検査や品
質データ改ざん問題がありました。

特に品質データ改ざんについては、過去
も大問題になっているにもかかわらず発
覚し、会社の信用をなくしています。関
わった人たちは、たくさんいたはずなのに、
なぜなのでしょう。社員一人ひとりが品質
をつくる、意識の共有が大切です。

当社では、お客さまからの品質クレ
ーム・コンプレインが発生しないように、毎年
11月の品質月間と6月の環境月間に合
計2回、各職場の品質・環境監査を実施

しています。

「人材育成3点セット(技能マップ育成
計画書・技能評価表)」による業務の見え
る化も軌道に乗り、適材適所での要員配
置による品質トラブルの防止、さらなる品
質向上に寄与しています。

また、昨年からは、要求品質の明確化
とそのため必要な「技術標準」「作業標
準」がきちんと揃っているか、チェックリス
トで確認できるように「見える化」をお願い
しています。クレームを出さないためには、
標準書類が揃っているだけでなく、実際に
作業する人が忠実に守って作業すること
が必要です。

当社の社風は「誠心^{まことこころ}」。つまりはお客さ
まが満足する品質を愚直に追求し提供
することではないでしょうか。信頼を築く
のは、社員一人ひとりの品質意識です。



ハマダテック
Quality Assurance (品質保証) グループ
SOFWATUN NUR BINTI SARINGONさん

仕事の品質管理の重要ポイント

To ensure all the process data traceable to International standard to prevent any customer dissatisfaction.

お客さまから不満を出されないように、当社製品が国際標準規格内で加工されていることを保証します。



本社・人事グループ
入部 美咲さん

仕事の品質管理の重要ポイント

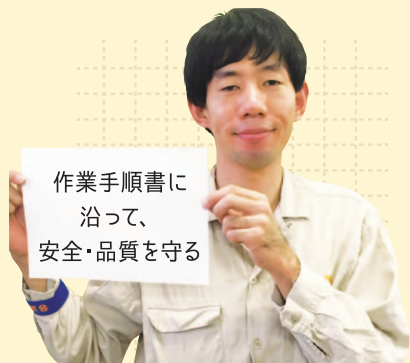
多くの人事情報を取り扱うため、他部門に人事情報の提出を求められた際などは上司に相談し、社内外に重要な情報が漏洩しないように気を付けています。



大阪事業所・生産グループ
米岡 昌俊さん

仕事の品質管理の重要ポイント

溶鋼鍋耐火物整備では、トラブル発生時も鍋が不足しないよう、予備鍋確保のため使用中の鍋の状態も日々確認しながら整備計画を立て、耐火物の在庫管理も併せて行っています。また整備前には、耐火物の残厚測定や地金浸入を確認し、主管に報告・情報共有して、トラブル防止に努めます。



君津支店・技術グループ
地曳 亮輔さん

仕事の品質管理の重要ポイント

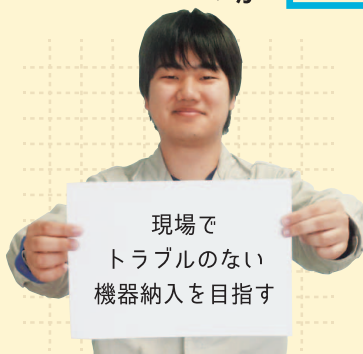
顕微鏡観察をするために試料表面を研磨し整える作業が必要で、最初に行う粗研磨が重要です。試料の表面がフラットになるように、基準線を描いて丁寧に仕上げています。



シリコンウェハー事業部・製造グループ
村上 京子さん

仕事の品質管理の重要ポイント

次工程でウェハーの表面上に成膜された膜がきれいに除去できるよう、膜種ごとにウェハーを分類しています。膜種の判定ミスをしてしまうと、次工程でのトラブルにつながるため、正しい判定をするように努めています。



大分支店・技術グループ
河田 祥平さん

仕事の品質管理の重要ポイント

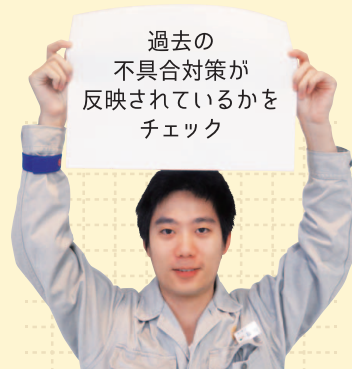
試運転時、実際の作業に模した動きを行い、問題がないか、メーカーだけではなく自社でもチェックシートをつくり、チェックしています。



本社・給与グループ
穴井 里奈さん

仕事の品質管理の重要ポイント

書類の数字を、自分で3回確認した後に、上司・先輩にも必ずチェックしてもらっています。



産機事業部・機械装置設計グループ
福田 光良さん

仕事の品質管理の重要ポイント

過去の類似案件の不具合実績を確認し、クレーム・コンプレインが出ないように努めています。

番外編
誠心で品質をつくる

私の「品質宣言」

社員の一人ひとりが、持ち場・立場で大切にしている「品質」があります。それぞれの仕事の品質管理の重要ポイントと合わせて、皆さんの「品質宣言」を聞きました。

“皆さんにとっての誠心の品質とは、何でしょうか？”



韓国との初協業！幾多の障壁を乗り越えて スタックホイールローダが 遂に完成

“ 未経験の大型ヤードマシンに
熟練のプロたちが挑む ”

産機事業部では、新日鐵住金(株)八幡製鐵所殿よりスタックホイールローダを受注。この瞬間から未踏領域への果敢な挑戦が始まったのです。

これまで培った技術を駆使し

海外との協業で取り組んだプロジェクト

事の発端は、2013年に韓国でヤードマシンの豊かな実績を誇るSMH社との技術提携。受注したスタックホイールローダに関しては、産機事業部にとって初の試みであったため、同機械の実績を有するSMH社との合同プロジェクトに踏み切る決断に至りました。

スタックホイールローダとは、コークスや鉬石などのバラ物を貯蔵ヤードに山を作るようにして積み上げる(「積み付け」という)スタッカ機能と、反対に貯蔵ヤードに

エピソード1

当初の率直な気持ちとして、「この協業プロジェクトを垂直立上げできるだろうか?」という不安もありましたが、当社の実績とノウハウにより、「必ずやり遂げる」との決意も持っていました。

産機事業部 機械装置設計グループ長
福吉 淳一さん



韓国のSMH社とヤードマシンに関して業務を提携しました。

積み付けられたバラ物をすくい取ってベルトコンベアへ送り出す(「払い出し」という)リクレーマ機能を兼ね備えた高性能の設備。産機事業部にはスタッカの製作実績があったものの、リクレーマ機能をもつホイールローダ、ましてや積み付けも払い出しも可能なスタックホイールローダは、いわば未踏の領域でした。頼りになるのは、当社がこれまでの大型荷役機械で積み重ねた知見と、SMH社の経験値。とはいえ、製品の製作も海外との協業も、いずれも未経験とあつて、十分に先が見通せない要素ばかり。携わった社員たちには、予想をはるかに超えた数多くの困難が待ち受けていたのです。

高度な安全基準と製作技術を誇る

「濱田クオリティ」のために

SMH社との初顔合わせは、2015年10月19日。その日から1年間にわたって毎月、当社スタッフが韓国へ足繁く往き来するようになりました。

韓国での見解の相違や誤解に直面しながらも突き進んだ

SMH社との協業では、実績に基づいて設計と必要な全てのパーツ製造を同社が担当。当社側は、仕様を伝え、出来上がった設計図を確認するのに加えて、製造段階でのチェックを受け持ちました。また、日本へ製造物が運び込まれた後、納入先での組み立て、据え付け、試運転調整は濱田重工がほぼ単独で進めることに。そのうえ、主なパーツの製造はSMH社構内で行われるため、製造物が日本へ搬送されるまで毎月1

エピソード2

当社をはじめ、国内メーカーでは当たり前となっている設計や製作手順の違いを痛感しました。苦労はしましたが、今回の協業プロジェクトのスタートにより、海外メーカーとのパートナーシップを進める良い実績になったと思います。(福吉さん)



SMH社との協業で新たな歴史を築く

回、計12回、産機事業部の福吉淳二グループ長らが韓国へ出張。綿密な打ち合わせと確認作業を分刻みのスケジュールでこなしながら業務に当たりました。

とりわけ当社側が留意したのは、強度設計基準の明確化、操業時における作業者の安全性確保、メンテナンス性、の3点。国ごとに異なる業界標準、慣例の隔たりを埋めるべく、当社スタッフは意見の食い違いや誤解に対して、根気よく説明を続け、粘り強く海外パートナーの理解を促す姿勢を絶対に崩しませんでした。その努力の甲斐あって、スタックホイローダ製作に必要なパーツを載せた船が、2016年10月、初顔合わせから1年後に韓国を無事に出港したのです。



韓国でぶつかった壁とは？

立ち上がる言語の壁

打ち合わせではSMH社のスタッフが通訳を務めたものの、お互いの意図が伝わらない場面も。言い回しを変えてみる、それでも伝わらなければ黒板に図を描くなどの工夫を毎回重ね、何とか意思疎通を図りつつ議事を進行。

チェックは念入りに!!



スタックホイローダを視察する松本社長(左)

設計図面がすべて英語

対話でのやりとりには通訳が付きませんが、設計図面がすべて英語で書かれているため、送られてきた図面の単語にとまどうケースも。「DENSITY」は分からなかったものの、並べて書かれた「0.7t/m³」で「比重」と気づけました。

国が違えば考え方も異なる

「自国ではそういう習慣がない」「そのように考えて業務に当たる人はいない」と、製造業や機械に対する認識の違いも行く手を遮る壁に。どちらが正しいと簡単に片付けられない問題だけに、認識のすり合わせに腐心しました。

韓国出張は時間との戦い

1回の出張は2~3日程度。午前日本を出て午後SMH社入りし、長時間打ち合わせ。翌日も朝からその続きで、帰りの飛行機ギリギリの時間に大慌てで先方を出る、といった強行軍の連続でした。

工程と品質との闘い 総戦力で乗り切った濱田の底力

韓国からの輸送船が沖合に見え、感慨にふける間もなく、船は着岸し、水切り。現地への輸送を開始しました。仮置き・組み立て場所として借用したヤードは、韓国からの製品、日本国内で手配した購入品、電気品でいっぱいになり、これらが勝負だと再認識させられました。

**危機的状況を救ったのは
経験豊かな社員の機転と
見事な連携プレー**

2017年3月からの操業垂直立上げを成功させるべく、各主要部品の組み立て、付属部品の取り付け、電気工事、試運転と作業は山積みです。それぞれの作業を工程通りに進めないと納期が守れません。しかし、すべての作業が問題なくスムーズに進み、工程通りに進んでいったわけではありません。

韓国の工場にて、構造物をすべて組み立

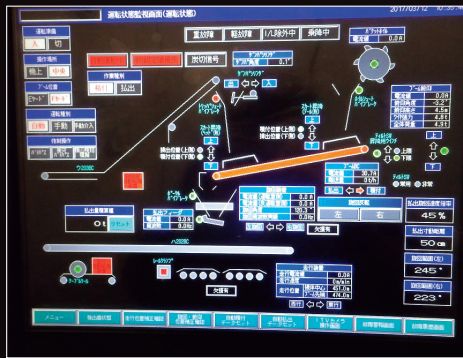
エピソード3

一発勝負に挑んだわけですが、組み上げてしまうと、大掛かりな足場の必要な高所作業が発生する配線のやり直しはまずできません。作業は緊張の連続でした。

産機事業部
システム制御設計グループ

木原 康仁さん

(文字数127)



今回のスタックホイローダの運転は自動運転で、当社に実績のない、超音波距離計を採用した払い出し自動運転を実現しました。

て、ブラケットにいたるまですべての部品の取り付けを行い、現地に納入したものでなく、部品によっては寸法検査の実施にて納入した物もあります。したがって、現地で初めて組み立て、取り付けを行うこととなり、取り付け上の不具合や干渉が発生してしまいました。

3カ月にわたる組み立て、据付工事のなかで、いくつもの課題や問題が発生しましたが、改造や手順の変更、工程の調整など、経験豊富なスタッフの機転と連携で、何とか難局を打開していきました。さらに数回の客先検査を受け、ニーズに応えるべく対応し、お客さまに満足いただける製品の納入を目指しました。

韓国との協業、実績のない設備、初めての

エピソード4

当社にとって初の取り組みとなったスタックホイローダ。受注したのが既存機の更新であったため、八幡製鉄所殿の操業を一定期間止めて切り替えを行う必要があった点も、難しい課題でした。限られた時間内で滞りなく作業を進めるには、絶妙なチームワークが求められます。現場では、全体をけん引した産機事業部のほか、据付工事担当の八幡支店スタッフも参画し実力を発揮。数々の協力会社も、濱田重工の指揮する旗の下、一丸となってプロジェクト完遂に努めました。



仮置き場として借用したヤード



スタックホイローダの最大の利点は、スタッカとリクレーマという両方の機能を備える点で、2台で行う作業が1台でできます。

自動運転方式と、数々の新しいものに挑戦し、試運転と調整を経て無事に納入を果たし、当社の実績に、スタックホイローダが新しく加わりました。



スタックホイルローダが完成して…

ビッグプロジェクトの醍醐味を実感

技術者として大型ヤードマシンのスタックホイルローダを手がけられるのは、大手製鉄メーカーをお客さまにもつ濱田重工の看板があればこそ。ビッグプロジェクトでは、海外企業や協力会社などとの連携も経験でき、それぞれの優れた長所をうまく引き出し合いながら最大の成果を目指す仕事の醍醐味を存分に味わえました。

産機事業部
機械装置設計グループ
市川 伸さん



数々の試練を乗り越える力がついた

今回のプロジェクトに参加して良かったと思うのは、さまざまな課題に対して、何とかしなければと、最後まで諦めずに取り組む姿勢の大切さを改めて学べた点。試練を乗り越える力がついたと思います。時間がなくても条件が限られても、解決策は必ずある。そう思えるようになった経験は、私にとって貴重な財産です。

産機事業部
システム制御設計グループ
木原 康仁さん



誇れる実績をもとに次なる展開へ

今までもさまざまな新しい装置設計や業務に従事してきましたが、今回のような海外メーカーとの協業による大型機械のプロジェクトは初めて。設計・製作・工事・試運転と各工程でのプレッシャーを感じながらも、濱田重工としてのプライドを持って進めていきました。2号機受注に向けても、営業活動中です。

産機事業部
機械装置設計グループ長
福吉 淳一さん



エピソード5

現地工事を担当した八幡支店のコメント

この工事は、統括安全衛生管理計画の下、据付工事3ヵ月、試運転1ヵ月合計4ヵ月の「当社統括体制下での独立建設工事」でした。災害防止協議会を組織し、安全管理・工程管理・操業調整などを実施し、完全無災害で目標を達成しました。最も重視・工夫をした点は、重心、計算。設計上の重心とは異なる、据付工程における重心計算です。設計上はすべて完成すると安定しますが、据付の過程では不安定。何度も図面の確認を行いながら、工事進捗に合わせた施工計画を綿密に行い、工事関係者全員に周知徹底を行い、完全無災害にて完工することができました。



八幡支店・整備・工事課
職長
大田 新治さん



八幡支店・整備・工事課
係長
黒亀 信行さん



君津支店・舞浜営業所
部長
久保田 章さん



スタッカ(積み付け)機能時



リクレーマ(払い出し)機能時

見つけた! Kirari 輝く人

Vol.30

探求心が止まらない スラグの可能性を開く女性エンジニア

技術部・開発グループ

佐々木愛子さん (26歳)



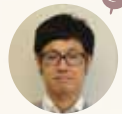
プロフィール

平成28年4月に入社。エンジニアの卵として、鉄鋼スラグの調査研究に取り組む。気さくな性格と考えることを好む長所を生かし、周囲からの知識吸収にも積極的で、今後の活躍が期待されている。

私も応援!

上川義弘マネジャー

探求心が強く、研究熱心。馬力もあり、資料作成も早いです。当初は、気になり出すと、のめり込んで本来の目的からそれてしまうこともありましたが、最近は大いぶ良くなりました。全体感を意識して仕事を進められるようになってきたと思います。



ON 広い視野で製鋼スラグの未来を開拓

鉄鋼スラグの調査研究に取り組んでいます。さまざまなスラグの形成や形状を把握し、有効活用の拡大につなげることが目的です。調査で浮かび上がる課題や疑問は、上司・先輩に聞くのはもちろん、論文を読んだり、支店の方・専門家に相談したりして解決へ。周りの意見やアドバイスにも耳を傾けることで、知見を広げています。



昨年のもづくりフェアでは、先輩のお手伝いで、CFRP（炭素繊維強化プラスチック）の成形に携わりました。

ON 計画7割でスムーズな進行を目指す

試験を行う際、入念に計画を立てることが欠かせません。結果次第でどんどん新たな課題が出てくるので、さまざまな予測を立てて進めます。少しでも円滑に進むよう、情報収集も兼ねて「計画7割」で取り組んでいます。

また、実験の際に必要な治具を、自分で考えて作れるのがやりがいです。実験室にあるものを代用して必要なものを作ることは、楽しいですね。



学生の頃は研究がメインでしたが、実機を意識するようになりました。

OFF 言葉のない音楽が好き

趣味はジャズの演奏。小学生の頃からエレクトーンのコンクールに出ていたのですが、リズムに挑戦してみよう!と大学からドラムを始めました。

ポップスよりもジャズ・フュージョン・クラシックなど、インスト(楽器だけで演奏された、歌のない曲)が好きです。

言葉がないので雰囲気のにめり込むことができ、考えたり行動したりするとき、気分が上がります。

絶対音感を持っているので、耳コピ(聴いた音楽の再現)が得意です!



ゲーム 20%

シューティングゲームとアクションゲームを楽しみます。

カンフー映画 10%

チャン・イーモウ監督の「HERO」が好きです。

音楽 50%

演奏するのも聴くのも好き。ストレス解消になります。

お酒 20%

お気に入りシーバスリーガル ミズナラの樽。甘い香りがたまりません。



元気の

素

OFF 食を求めて、歩く!

大好物はグミとラーメン。どちらも硬めが好きですね。大学時代、2時間半かけてラーメン屋まで歩いたことも。替え玉を必ず2回していた時期もありました。

ですが、ヨガやハーブティーで女子力アップもしています。ヨガの先生は母。週に2回程度、家で取り組んでいます。



久留米ラーメンの「龍の家(たつのや)」がお気に入り。

◆次号は光支店・整備・工事課のKirari輝く人をご紹介します。